

# Work Order ID 81505

March 15, 2012 7:11:44 AM

**\*81505\***

Page 1

Item ID: D2445

Accept

**\*N900040100\***

Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12 Start Qty: 1.00

**\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 3/29/12 Req'd Qty: 1.00

**\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *CL*

Date: *12/03/15* Tooling:

Date:

Run Start **\*NR1\***

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Pian Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D2445	Rev D

110

0.00

**\*110\***

Purchasing

PURCHASING

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *16445*

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

*CL 12/03/15 ①*

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

**\*120\***

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

*16445/01*

# Work Order ID 81505

**\*81505\***

Page 2

March 15, 2012 7:11:44 AM

Item ID: D2445

Accept

**\*N900040100\***

Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12 Start Qty: 1.00 **\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 3/29/12 Req'd Qty: 1.00 **\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date:

Tooling: Date:

Run Start **\*NR1\***

QC: Date:

SPC (Y/N): Date:

Stop **\*NR2\***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
<b>*130*</b>									
QC	Memo	0.00							
Quality Control	Inspect as per Dwg D2445. Audit process sheet.								
140	Identify as per dwg & Stock Location: <b>264</b>	0.00							
<b>*140*</b>									
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
150	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
<b>*150*</b>									
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

*S.264*

*B 12/05/01 (1)*

*MCS 12/05/01*

# Picklist Print

March 15, 2012 7:11:44 AM

Page 1

Work Order ID: 81505

Parent Item: D2445

Parent Item Name: Aft Door, 350

Start Date: 3/15/12

Required Date: 3/29/12

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 12.03.14 new issue DD verf:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2445P AFT DOOR ASSEMBLY		Purchased	No			120	Each	0.0000	1	1		3/28/12	

**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:7
A	97.07.15	NEW ISSUE	
B	02.01.24	ADD D2621; D2445-101	
C	04.02.09	REMOVE D2621; UPDATE NOTES	
D	06.06.09	ADD DIMENSIONS TO PERIMETER	

**RELEASED**06.11.13 *[Signature]*CUT 2 PLACES AS PER DETAIL A ON PAGE 2  
OR USE D2621 AS TEMPLATE

ROUTER FOAM TO ROUTER PATTERN DT8035

DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES  
OF MOLD DT8036 OR  
REFER TO DETAIL B  
ON PAGE 2MAIN LAYUPGELCOAT #GEL 944W005  
9 oz SATIN  
9 oz SATIN  
FOAM  
9 oz SATIN  
12 oz UNIDIRECTIONAL  
9 oz SATIN  
RESIN  
PEEL PLYALIGN LOWER HINGE  
HOLES VERTICALLY WITH  
UPPER HINGE HOLES

D2445-101 FOAM

5" WIDE STRIP OF  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS  
ALL AROUNDNOTES:

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

C2 12/03/15

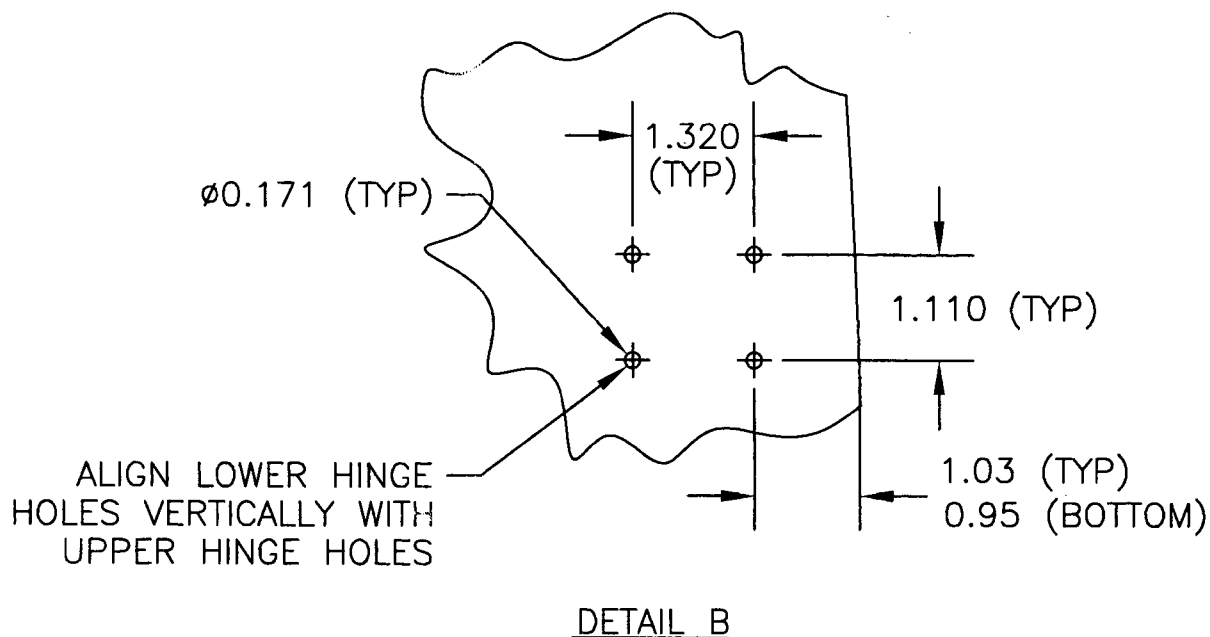
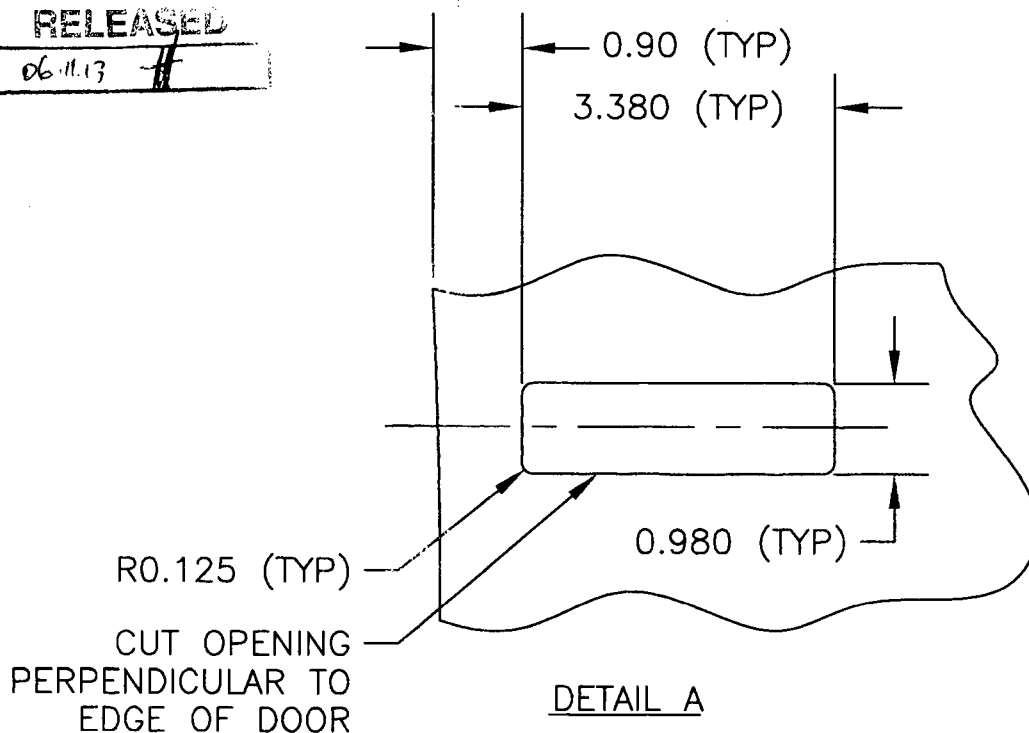
**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED  
06.11.13 *[Signature]*



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, C.P. 10100  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819)533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	43203
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms	Salesperson
Puro Collect		Point de départ		Net 30 days USA	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
27/04/2012	16/03/2012	20222	Chantal Lavoie	PO16445	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0013	Line #2 D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B81505 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D  No. série B81505  No. lot 39934  8/26/12	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357

Date: Jeudi, 2012-03-29 11:41:01  
 Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 39934

Numéro Soumission : 3959

Numéro B.A. :

Cette fois : 2012-03-29 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Pre. fois : - - Type :

Job précédente : 39933

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Client: D2445

Nom Dessin : N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR

Numéro Article : DKC134-0013

Numéro Dessin : D2445

Projet Numéro : DK-362

Révision dessin : D

Matériel : Composite

Date Dûe : 2012-04-05

Qté: 1 UdM: UNITE

B81505

Process Sheet Rév.: 02 AAC1885 était AC0883, AAC1887 était AC0884, , # de projet était DK-134.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s)  
 N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: 1-33185-1

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT-8036 selon IG 0009.

Date: 19/04/12 Sceau:



3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-34747-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0320 GALLON(s)/Unit Total : 0.0320 GALLON(s)  
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

5.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 19/04/12 Sceau:



Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Job: 39934	Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------


6.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs


Faire l'application du Gelcoat selon IG 0019

Date: 19/04/12 Niveau: 

7.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)  
Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: N/A 19/04/12  S.V

8.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	---------	------------------------

Commentair Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3 # de Lot: N/A 19/04/12  S.V

9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)

10.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)

11.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)  
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-33588-1

12.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.33 VERGE(s)/Unit Total : 0.33 VERGE(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

13.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 1.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 1.2500 ROULEAU(s)

14.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

- 4 plis de tissus de 9.7 oz.
- 1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

- 3 fois le sac à vide Stretchlon 200.
- 3 fois le film perforé P-3
- 3 fois le feutre de drainage
- 2 fois le tissu à délaminer ( non nécessaire lors du bagging du core ).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.



Date: Jeudi, 2012-03-29 11:41:02  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 39934

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 03-04-12

Sceau:



15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0130 GALLON(s)/Unit Total : 0.0130 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-35154-1

17.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350

Date: 19-04-12

Sceau:



18.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 19-04-12

Sceau:



19.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing début: 11.00 AM Heure Curing Fin: 8:00

Date: 19-04-12

Sceau:



ate: Jeudi, 2012-03-29 11:41:03  
utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR

Numéro Job: 39934

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description:

20.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0042 GALLON(s)/Unit Total: 0.0042 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-2829-1

21.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.120 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-35154-1

22.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 20/04/12

Sceau:



23.0 AAC1611

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total: 0.045 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-29934-1

24.0 DKC134-0029

Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )

N° de Job:

40020

25.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Assembler le DKC134-0029 selon IG 0033

Date: 20/04/12

Sceau:



26.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10:45

Heure Fin Curing: 11:55

Date: 20/04/12

sceau:



Date: Jeudi, 2012-03-29 11:41:03  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 39934

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.1360 GALLON(s)/Unit Total: 0.1360 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

28.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.360 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-35154-1

29.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de catalyst N° DDM-9 par  
quantité de résine N° 411-350

Date: 23/04/12 Sceau:



30.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes  
allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz

Date: 23/04/12 Sceau: CG



31.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure Curing Début: 11:00 Heure Curing Fin: 8:00

Date: 23/04/12 Sceau: CG



Date: Jeudi, 2012-03-29 11:41:03  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 39934

Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Date: 24 avril 12



33.0 TRIMAGE Trimage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de fermeture selon le dessin N° D2445.

Date: 24 avril 12



34.0 AAC1605 Label N° D0588-041

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0588-041 N° de Lot: N/A

26/04/12



S.V

35.0 AAC1609 Surface Veil

Commentaire Qty.: 0.07 VERGE(s)/Unit Total : 0.07 VERGE(s)  
Surface Veil N° de Lot: N/A

26/04/12



S.V

36.0 AAC1220 Résine Mia-Poxy 100

Commentaire Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy 100 N° de Lot: N/A

26/04/12



S.V

37.0 AAC1221 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentaire Qty.: 0.007 QUART(s)/Unit Total : 0.007 QUART(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: N/A

26/04/12



S.V

38.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Coller le label N° D0588-041 selon IG 0111.

Date: N/A

Sceau: N/A














26/04/12



S.V

Date: Jeudi, 2012-03-29 11:41:04  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR	
Numéro Job: 39934		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Ség.:	Machine ou Opération:	Description :	
39.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler	
Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)			
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler		# de Lot: 1-32056-1	
40.0	FINITION	Finition Générale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du "Filler" P15-3.			
Date: 24/04/12 Sceau:  			
41.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s)			
Dupont Primer N° 7704S		N° de Lot: 1-33616-3	
42.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)			
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase		N° de Lot: 1-302548-3	
43.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire la préparation et l'application du primer selon I.G. 0008			
Date: 25/04/12 Sceau:  # de fiche de mélange: A06219			
44.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.			
Date: 27/4/12 Sceau: 			
45.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'emballage des pièces selon IG 0057			
Date: APR 27 2012 Sceau: 